

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Нижегородский государственный технический университет
им. Р.Е. Алексеева» (НГТУ)

Институт промышленных технологий машиностроения (ИПТМ)
(Полное и сокращенное название института, реализующего данное направление)

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор института

А.Ю. Панов

Подпись ФИО

16 ноября 2020 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
Б1.В.ОД.4 «Автоматизация и роботизация
сварочного производства»

(индекс и наименование дисциплины по учебному плану)

для подготовки магистров

Направление подготовки : 15.04.01 «Машиностроение»

Направленность: «Сварочное производство и технологические комплексы»

Форма обучения: очная

(очная,очно-заочная,заочная)

Год начала подготовки 2021

Выпускающая кафедра МТК

аббревиатура кафедры

Кафедра-разработчик МТК

аббревиатура кафедры

Объем дисциплины 108/3

часов/з.е

Промежуточная аттестация зачет

экзамен, зачет с оценкой, зачет

Разработчик (и): Козлов И.К. к.т.н., доцент

(ФИО, ученая степень, ученое звание)

НИЖНИЙ НОВГОРОД, 2021 год

Рабочая программа дисциплины: разработана в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования (ФГОС ВО 3++) по направлению подготовки 15.04.01 «Машиностроение», утвержденного приказом Минобрнауки России от «14» августа 2020 г. № 1025, на основании учебного плана принятого УМС НГТУ

протокол от 17 декабря 2020 г. № 5.

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры разработчика программы протокол от 09 ноября 2020 г. № 2.

Зав. кафедрой к.т.н., доцент Кузнецов С.В. _____
подпись

Программа рекомендована к утверждению ученым советом ИПТМ, Протокол от 16 ноября 2020 г. № 2.

Рабочая программа зарегистрирована в УМУ, регистрационный № 15.04.01-с-19
Начальник МО

Заведующая отделом комплектования НТБ

Н.И. Кабанина

(подпись)

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	4
2.	МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ.....	4
3.	КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	4
4.	ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОП ВО	6
5.	СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....	7
6.	ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ	12
7.	УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ	15
8.	ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ	16
9.	ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ	17
10.	МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ.....	18
11.	МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ	19
12.	ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....	20

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Цель освоения дисциплины - формирование у магистров компетенции в области автоматизации и роботизации сварочного производства.

Дисциплина должна обеспечить переосмысление знаний, полученных в технологических курсах, особое внимание уделено общим вопросам свариваемости и специальным разделам сварки давлением, плавлением, познанию основ автоматики, особенностей автоматизации сварочных процессов, современного состояния и перспектив автоматизации сварочного производства..

Задачи:

- изучение основных понятий, положений и структуры автоматизации сварочных процессов
- создание теоретической базы для: анализа и выбора известных систем регулирования или их модернизации применительно к конкретным условиям сварки;
- овладения знаниями основных типов автоматизированного сварочного– оборудования;
- умения управлять сварочными процессами с применением современных– средств автоматизации и роботизации.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Учебная дисциплина **Б1.В.ОД.4 «Автоматизация и роботизация сварочного производства»** включена в перечень обязательных вариативной части Блока 1 для профиля "Сварочное производство и технологические комплексы" направления подготовки 15.04.01 «Машиностроение».

Дисциплина реализуется в соответствии с требованиями ФГОС, ОП ВО и УП, по направлению подготовки 15.04.01 «Машиностроение».

Дисциплина базируется на дисциплинах бакалаврского цикла: «Основы автоматизации сварочных процессов», «Технологические основы сварки плавлением и давлением», «Производство сварных конструкций» и др.

Результаты обучения, полученные при освоении дисциплины, «Специальные главы технологии и оборудования обработки давлением», необходимы при прохождении преддипломной практики и выполнении выпускной квалификационной работы.

Рабочая программа дисциплины «Автоматизация и роботизация сварочного производства» для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья разрабатывается индивидуально с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся, по их личному заявлению.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование элементов следующих компетенций в соответствии с ОП ВО по направлению подготовки (специальности):

а) профессиональных (ПК):

ПК-4 - Способен анализировать технологические и производственные процессы с целью разработки технического задания на проектирование, автоматизацию, обеспечивающих сокращение затрат труда, соблюдение требований охраны труда и окружающей среды, экономию материальных и энергетических ресурсов.

Формирование указанных компетенций размещено в таблице 1.

Таблица 1- Формирование компетенций дисциплинам (очная форма обучения)

<i>Наименование дисциплин, формирующих компетенции совместно</i>	<i>Семестры, формирования дисциплины Компетенции берутся из Учебного плана по направлению подготовки бакалавра</i>			
Код компетенция ПК-4	<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Специальные главы технологии и оборудования механической обработки				
Специальные главы технологии и оборудования обработки давлением				
Автоматизация и роботизация сварочного производства				
Преддипломная практика				
Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы				

4. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОП ВО

Таблица 2- Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с планируемыми результатами освоения

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине (дескрипторы)	Оценочные материалы (ОМ)			
			текущего контроля	промежуточной аттестации вопросы		
ПК-4	<i>Освоение дисциплины причастно к ТФ 40.115 D/01.7 «Специалист сварочного производства», решает задачи организации и подготовки сварочного производства</i>					
ПК4 Способен анализировать технологические и производственные процессы с целью разработки технического задания на проектирование, автоматизацию, обеспечивающих сокращение затрат труда, соблюдение требований охраны труда и окружающей среды, экономию материальных и энергетических ресурсов	ИПК – 4.1. Разрабатывает требования и формулирует техническое задание на проектирование технологических процессов в машиностроительных производствах ИПК – 4.2 Анализирует варианты компоновок и участвует в процессе проектирования и внедрения в качестве исполнителя и/или руководителя, используя передовые отечественные и зарубежные научно-технические достижения и технологии	Знать: теоретические основы автоматического управления; - область применения, достоинства и недостатки способов автоматизированного управления сварочным оборудованием; принципы построения систем управления сварочного процесса при различных видах сварки; - приоритеты решения задач, выбирать и создавать критерии оценки разработанной технологии и выбора оборудования.	Уметь: использовать стандартные средства автоматизации при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций; - формулировать положения технического задания, систем автоматизации; Разрабатывать алгоритмы управления оборудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки.	Владеть: - навыками по выбору оборудования для сварки и необходимого вспомогательного оборудования для механизации, автоматизации процесса, применения, следящие систем; - навыками организации, планирования работы по разработке технологии, программного обеспечения методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режима сварки.	Тестируваниe (2 разновидности тестов по 15 вопросов в каждом). Контрольные вопросы Отчет по практическим работам.	Контрольные вопросы

5. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1 Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ по семестрам

Общая трудоёмкость дисциплины составляет 3 зач.ед. , 108 часов, распределение часов по видам работ семестрам представлено в табл. 3.

Таблица 3

Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ по семестрам

Вид учебной работы	Трудоёмкость в час	
	Всего час.	В т.ч. по семестрам 3 сем.
Формат изучения дисциплины		
Общая трудоёмкость дисциплины по учебному плану	108	108
1. Контактная работа:	55	55
1.1.Аудиторная работа,в том числе:	51	51
занятия лекционного типа (Л)	17	17
занятия семинарского типа (ПЗ-семинары, практ. занятия и др.)	34	34
лабораторные работы (ЛР)	-	-
1.2.Внеаудиторная, в том числе	4	4
курсовая работа (проект) (КР/КП) (консультация, защита)	.	.
текущий контроль, консультации по дисциплине	4	4
контактная работа на промежуточной аттестации (КРА)	.	.
2. Самостоятельная работа (СРС)	53	53
реферат/эссе (подготовка)	.	.
расчётно-графическая работа (РГР) (подготовка)	.	.
контрольная работа	.	.
курсовая работа/проект (КР/КП) (подготовка)	.	.
самостоятельное изучение разделов, самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиум и т.д.)	53	53
Подготовка к экзамену, зачету с оценкой (контроль)	.	.
Подготовка к зачёту	зачет	зачет

5.2. Содержание дисциплины, структурированное по темам

Содержание дисциплины

Таблица 4 -Содержание дисциплины, структурированное по темам

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы (час)				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)				
		Контактная работа		Самостоятельна я работа студентов (час)									
		Лекции	Лаборатори ческие занятия										
3 семестр (очная форма обучения)													
ПК-4 ИПК-4.1 ИПК-4.2	Раздел 1 Общие сведения о автоматизации сварки				Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы							
	Тема 1.1. Сущность и цель автоматизации, основные понятия и определения.	1,0		3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы							
	Тема 1.2 Понятие о автоматизированных системах управления и компьютерно-интегрированном производстве (СИМ).	1,0		3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы							
	Тема 1.3. . Замкнутые и разомкнутые системы управления, управления по возмущению и отклонению	1,0		3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы							
	Работа по освоению 1 раздела:	3,0		9,0									
	Итого по 1 разделу	3,0		9,0									
	Раздел 2 Алгебра логики. Возмущающие факторы. Объекты автоматизации				Подготовка к лекциям (7.1.1-	Тесты, контрольные вопросы							

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы (час)				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Лекции	Лабораторные занятия	Практические занятия	Самостоятельная работа студентов (час)				
ПК-4 ИПК-4.1 ИПК-4.2					7.1.5)				
	Тема 2.1 Заготовительные и вспомогательные операции	1,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 2.2 Процесс контактной сварки	1,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 2.3 Процесс сварки плавлением	3,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 2.4 Специальные виды сварки	3,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	№ 1 Устройство и принципы работы тиристорного контактора № 2 Оборудование для автоматической сварки под слоем флюса. Системы АРДС и АРНД. № 3 Микропроцессорная система управления процессом контактной сварки МУСК			6,0 6,0 6,0	4,0 4,0 4,0	Подготовка к практ.работам (7.3.1.1, 7.3.1.4 7.2.8, 7.2.1-7.2.7)	Тесты, контрольные вопросы		
	Работа по освоению раздела:	6,0		18,0	24,0				
	Итого по разделу 2	6,0		18,0	24,0				
	Раздел 3. Элементы автоматизации, виды представления САР					Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 3.1. Датчики	2,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-	Тесты, контрольные вопросы		

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы (час)				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)
		Лекции	Лабораторные занятия	Практические занятия	Самостоятельная работа студентов (час)				
						7.1.5)			
	Тема 3.2. Алгебра логики	2,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 3.3 Типовые динамические звенья	2,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
ПК-4 ИПК-4.1 ИПК-4.2	Практическая работа № 4 Синтез управляемых логических устройств			8,0	3,0	Подготовка к ПЗ (7.3.1.1)	Тесты, контрольные вопросы		
	Работа по освоению 3 раздела:	6,0		8,0	15,0				
	Итого по 3 разделу	6,0		8,0	15,0				
	Раздел 4. Системы управления					Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 4.1 Системы стабилизации, Системы программного управления	1,0			2,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Тема 4.2. Системы слежения	1,0			3,0	Подготовка к лекциям (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Практическая работа № 5 Сварочные роботы			8,0		Подготовка к ПЗ (7.1.1-7.1.5)	Тесты, контрольные вопросы		
	Работа по освоению 4 раздела:	2,0		8,0	5,0				
	Итого по 4 разделу	2,0		8,0	5,0				

Планируемые (контролируемые) результаты освоения: код УК; ОПК; ПК и индикаторы достижения компетенций	Наименование разделов, тем	Виды учебной работы (час)				Вид СРС	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	Реализация в рамках Практической подготовки (трудоемкость в часах)	Наименование разработанного Электронного курса (трудоемкость в часах)				
		Контактная работа			Самостоятельна я работа студентов (час)								
		Лекции	Лаборатори ческие занятия	Практичес кие занятия									
	ИТОГО ЗА СЕМЕСТР	17,0		34,0	53,0								
	ИТОГО по дисциплине	17,0		34,0	53,0								

6. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений и навыков и (или) опыта деятельности

- 1) Тесты для текущего контроля и промежуточной аттестации знаний обучающихся
- 2) Перечень вопросов, выносимых на промежуточную аттестацию (зачет).

6.2 Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания

Таблица 5

Шкала оценивания	Зачет с оценкой	Зачет
85-100	Отлично	зачет
70-84	Хорошо	
60-69	Удовлетворительно	
0-59	Неудовлетворительно	незачет

Таблица 6 - Критерии оценивания результата обучения по дисциплине и шкала оценивания

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Оценка «неудовлетворительно» / «не засчитено» 0-40% от max рейтинговой оценки контроля	Оценка «удовлетворительно» / «зачтено» 40-60% от max рейтинговой оценки контроля	Оценка «хорошо» / «засчитено» 60-85% от max рейтинговой оценки контроля	Оценка «отлично» / «засчитено» 85-100% от max рейтинговой оценки контроля
ПК4. Способен анализировать технологические и производственные процессы с целью разработки технического задания на проектирование, автоматизацию, обеспечивающих сокращение затрат труда, соблюдение требований охраны труда и окружающей среды, экономию материальных и энергетических ресурсов	ИПК – 4.1. Разрабатывает требования и формулирует техническое задание на проектирование технологических процессов в машиностроительных производствах ИПК – 4.2. Анализирует варианты компоновок и участвует в процессе проектирования и внедрения в качестве исполнителя и/или руководителя, используя передовые отечественные и зарубежные научно-технические достижения и технологии	<p>Не знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - теоретические основы автоматического управления; - область применения, достоинства и недостатки способов автоматизированного управления сварочным оборудованием; - принципы построения систем управления сварочного процесса при различных видах сварки; - приоритеты решения задач, выбирать и создавать критерии оценки разработанной технологии и выбора оборудования. <p>Не умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - использовать стандартные средства автоматизации при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций; - формулировать положения технического задания, систем автоматизации; - разрабатывать алгоритмы управления оборудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки. <p>Не владеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками по выбору 	<p>Слабо знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - теоретические основы автоматического управления; - область применения, достоинства и недостатки способов автоматизированного управления сварочным оборудованием; - принципы построения систем управления сварочного процесса при различных видах сварки; - приоритеты решения задач, выбирать и создавать критерии оценки разработанной технологии и выбора оборудования. <p>Слабо умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - использовать стандартные средства автоматизации при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций; - формулировать положения технического задания, систем автоматизации; - разрабатывать алгоритмы управления оборудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки. <p>Слабо владеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками по выбору 	<p>Знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - теоретические основы автоматического управления; - область применения, достоинства и недостатки способов автоматизированного управления сварочным оборудованием; - принципы построения систем управления сварочного процесса при различных видах сварки; - приоритеты решения задач, выбирать и создавать критерии оценки разработанной технологии и выбора оборудования. <p>Умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - использовать стандартные средства автоматизации при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций; - формулировать положения технического задания, систем автоматизации; - разрабатывать алгоритмы управления оборудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки. 	<p>Уверенно знает:</p> <ul style="list-style-type: none"> - теоретические основы автоматического управления; - область применения, достоинства и недостатки способов автоматизированного управления сварочным оборудованием; - принципы построения систем управления сварочного процесса при различных видах сварки; - приоритеты решения задач, выбирать и создавать критерии оценки разработанной технологии и выбора оборудования. <p>Уверенно умеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - использовать стандартные средства автоматизации при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций; - формулировать положения технического задания, систем автоматизации; - разрабатывать алгоритмы управления оборудованием под заданную геометрию изделия и под технологию сварки.

		<p>оборудования для сварки и необходимого вспомогательного оборудования для механизации, автоматизации процесса, применения, следящие систем;</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками организации, планирования работы по разработке технологии, программного обеспечения методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режима сварки. 	<p>оборудования для сварки и необходимого вспомогательного оборудования для механизации, автоматизации процесса, применения, следящие систем;</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками организации, планирования работы по разработке технологии, программного обеспечения методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режима сварки. <p>Допускает ошибки</p>	<p>Владеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками по выбору оборудования для сварки и необходимого вспомогательного оборудования для механизации, автоматизации процесса, применения, следящие систем; - навыками организации, планирования работы по разработке технологии, программного обеспечения методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режима сварки. <p>Допускает незначительные ошибки</p>	<p>Уверенно владеет:</p> <ul style="list-style-type: none"> - навыками по выбору оборудования для сварки и необходимого вспомогательного оборудования для механизации, автоматизации процесса, применения, следящие систем; - навыками организации, планирования работы по разработке технологии, программного обеспечения методами механизации и автоматизации сварочных и сопутствующих вспомогательных операций; - навыками выбора способа и режима сварки.
--	--	---	--	---	--

Оценка	Критерии
Не зачтено	Не способен излагать материал последовательно, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет практические задания. Не способен продолжить обучение без дополнительных занятий.
Зачтено	Свободно и уверенно оперирует предоставленной информацией, отлично владеет навыками анализа и синтеза информации, знает все основные методы решения проблем, предусмотренные учебной программой, знает типичные ошибки и возможные сложности при решении той или иной проблемы и способен выбрать и эффективно применить адекватный метод решения конкретной проблемы. Способен легко ориентироваться при видоизменении заданий, использует в ответе материал дополнительной литературы, правильно обосновывает принятное решение, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

7.1. Учебная литература, печатные издания библиотечного фонда

- 7.1.1 Кошелев О.С. Автоматизация в машиностроении : Учеб.пособие / О.С. Кошелев; НГТУ им.Р.Е.Алексеева. - Н.Новгород : [Изд- во НГТУ], 2021. - 222 с. : ил. - Библиог р.: с.220- 222.- ISBN 978- 5- 502- 01437- 3 : 169- 20.621(075) - К 76
- 7.1.2 Основы автоматизации технологических процессов : Учеб.пособие / А.В. Щагин [идр.]; Нац.- исслед ун- т " МИЭТ" . - М. : Юрайт, 2014. - 164 с. : ил. - (Профессиональное образование). - Библиог р.: с.163. - ISBN 978- 5- 9692- 1560- 3; 978- 5- 9916- 4309- 2 : 239- 03.621.38(075) - О-75
- 7.1.3. Иванов А.А.Автоматизация технологических процессов и производств : Учеб.пособие / А.А. Иванов. -2- е изд.,испр.и доп. - М. : Форум, 2015. - 224 с. : ил. - (Высшее образование). -Библиог р.: с.219- 220. - ISBN 978- 5- 91134- 948- 6 : 343- 00. 658(075) - И 20.
- 7.1.4. Иванов А.А.Основы робототехники : Учеб.пособие / А.А. Иванов. -М. : Форум, 2012. - 223 с. : ил. -Библиог р.: с.220. - ISBN 978- 5- 91134- 575- 4 : 230- 00.621.86(075) - И 20
- 7.1.5 Козырев Ю.Г. Применение промышленных роботов : Учеб.пособие / Ю.Г. Козырев. - М. : КНОРУС, 2013. - 488 с. : ил. - Библиог р.: с.485. - ISBN 978- 5- 406- 02859- 9 : 430- 00.621.86(075) - К 59

7.2. Справочно-библиографическая литература

- 7.2.1. ГОСТ 2601-84 Сварка металлов. Термины и определения
- 7.2.2. ГОСТ 19521-74 Сварка металлов. Классификация.
- 7.2.3. ГОСТ 11969-79 Сварка плавлением. Основные положения и их обозначения
- 7.2.4. ГОСТ 2.312-72 Условные изображения и обозначение швов сварных соединений
- 7.2.5. ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
- 7.2.6. ГОСТ 6996-66 Сварные соединения. Методы определения механических свойств
- 7.2.7. ГОСТ 3.1704-81 Правила записи операций и переходов. Пайка и лужение.
- 7.2.8. Сварка в машиностроении: Справочник в 4-х т. / Редкол.:Г.А. Николаев / пред./ и др. -М., Машиностроение, 1978.

7.3 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям

Методические указания и рекомендации по проведению конкретных видов учебных занятий по дисциплине «Автоматизация и роботизация сварочного производства» находятся на кафедре «МТК».

7.3.1. Методические указания, разработанные преподавателям кафедры:

- 7.3.1.1 УЧЕБНОЕ ПОСОБИЕ «Автоматизация и роботизация сварочного производства» для студентов всех форм обучения / НГТУ; сост.: И.К.Козлов. Н. Новгород, 2021.
- 7.3.1.2 «Устройство и принцип работы тиристорного контактора» Метод. указания к практическим работам по дисциплине «Автоматизация и роботизация сварочного производства» для студентов всех форм обучения / НГТУ; сост.: И.К.Козлов. Н. Новгород, 2021.
- 7.3.1.3 «Оборудование для автоматической сварки под слоем флюса. Системы АРДС и АРНД» Метод. указания к практическим работам по дисциплине «Автоматизация и

роботизация сварочного производства» для студентов всех форм обучения / НГТУ; сост.: И.К.Козлов. Н. Новгород, 2021.

7.3.1.4 «Микропроцессорная система управления процессом контактной сварки МУСК» Метод. указания к практическим работам по дисциплине «Автоматизация и роботизация сварочного производства» для студентов всех форм обучения / НГТУ; сост.: И.К.Козлов. Н. Новгород, 2021.

7.3.1.5 «Синтез управляющих логических устройств» Метод. указания к практическим работам по дисциплине «Автоматизация и роботизация сварочного производства» для студентов всех форм обучения / НГТУ; сост.: И.К.Козлов. Н. Новгород, 2021.

7.3.2. Методические указания

7.3.2.1. Методические рекомендации по организации аудиторной работы. Приняты

Учебно-методическим советом НГТУ им. Р.Е. Алексеева, протокол № 2 от 22 апреля

2013 г. Электронный

адрес:https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/metod_rekom_auditorii.PDF

7.3.2.2. Учебное пособие «Проведение занятий с применением интерактивных форм и методов обучения», Ермакова Т.И., Ивашкин Е.Г., 2013 г. Электронный адрес: https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/provedenie-zanyatij-s-primeneniem-interakt.pdf

7.3.2.3. Учебное пособие «Организация аудиторной работы в образовательных организациях высшего образования», Ивашкин Е.Г., Жукова Л.П., 2014 г.

Электронный адрес: https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngtu/organizaciya-auditornoj-raboty.pdf

8. ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Учебный процесс по дисциплине обеспечен необходимым комплектом лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства (состав по дисциплине определен в настоящей РПД и подлежит обновлению при необходимости).

8.1 Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)

- | | | | |
|----|--|---|--|
| 1. | Научная электронная библиотека E-LIBRARY.ru. | – | Режим доступа: |
| | http://elibrary.ru/defaultx.asp | | |
| 2. | Электронно-библиотечная система Znaniut.com [Электронный ресурс]. | - | Режим доступа: http://znaniut.com/ . – Загл. с экрана. |
| 3. | Открытое образование [Электронный ресурс]. | - | Режим доступа: https://openedu.ru/ . - Загл. с экрана. |
| 4. | Polpred.com. Обзор СМИ. Полнотекстовая, многоотраслевая база данных (БД) [Электронный ресурс]. | - | Режим доступа: http://polpred.com/ . – Загл. с экрана. |
| 5. | Базы данных Всероссийского института научной и технической информации (ВИНИТИ РАН) по естественным, точным и техническим наукам Электронный ресурс]. | - | Режим доступа: http://www.viniti.ru . – Загл. с экрана. |
| 6. | Университетская информационная система Россия [Электронный ресурс]. | - | Режим доступа: http://uisrussia.msu.ru/ . – Загл. с экрана. |

8.2. Перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

Таблица 7 - Перечень электронных библиотечных систем

№	Наименование ЭБС	Ссылка, по которой осуществляется доступ к ЭБС
1	2	3
1	Консультант студента	http://www.studentlibrary.ru/
2	Лань	https://e.lanbook.com/
3	Юрайт	https://urait.ru/
4	КонсультантПлюс [Электронный ресурс]: Справочная правовая система. -	http://www.consultant.ru/

В таблице8указанперечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем, к которым обеспечен доступ (удаленный доступ).

Таблица 8 - Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

№	Наименование профессиональной базы данных, информационно-справочной системы	Доступ к ресурсу (удаленный доступ с указанием ссылки/доступ из локальной сети университета)
1	2	3
1	База данных стандартов и регламентов РОССТАНДАРТ	https://www.gost.ru/portal/gost/home/standarts
2	Справочная правовая система «КонсультантПлюс»	доступ из локальной сети
3	Информационно-справочная система «Техэксперт»	доступ из локальной сети

9. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ ДЛЯ ИНВАЛИДОВ И ЛИЦ С ОВЗ

В таблице9указанперечень образовательных ресурсов, имеющих формы, адаптированные к ограничениям их здоровья, а также сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования.

Таблица 9- Образовательные ресурсы для инвалидов и лиц с ОВЗ

№	Перечень образовательных ресурсов, приспособленных для использования инвалидами и лицами с ОВЗ	Сведения о наличии специальных технических средств обучения коллективного и индивидуального пользования
1	ЭБС «Консультант студента»	озвучка книг и увеличение шрифта
2	ЭБС «Лань»	специальное мобильное приложение - синтезатор речи, который воспроизводит тексты книг и меню навигации
3	ЭБС «Юрайт»	версия для слабовидящих

Адаптированные образовательные программы (АОП) в образовательной организации не реализуются в связи с отсутствием в контингенте обучающихся лиц с ограниченными возможностями здоровья (ОВЗ), желающих обучаться по АОП. Согласно Федеральному Закону об образовании 273-ФЗ от 29.12.2012 г. ст. 79, п.8 "Профессиональное обучение и профессиональное образование обучающихся с ограниченными возможностями здоровья осуществляются на основе образовательных программ, адаптированных при необходимости для обучения указанных обучающихся".

АОП разрабатывается по каждой направленности при наличии заявлений от обучающихся, являющихся инвалидами или лицами с ОВЗ и изъявивших желание об обучении по данному типу образовательных программ.

10. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Учебные аудитории для проведения занятий по дисциплине, оснащены оборудованием и техническими средствами обучения, состав которых определен в данном разделе.

Таблица 10 - Оснащенность аудиторий и помещений для проведения учебных занятий и самостоятельной работы студентов по дисциплине

№	Наименование аудиторий и помещений для проведения учебных занятий и самостоятельной работы	Оснащенность аудиторий помещений и помещений	Перечень лицензионного программного обеспечения. Реквизиты подтверждающего документа
1	1	2	3
1	3220 (25 посадочных мест): Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, (г. Нижний Новгород, ул. Минина, 28в)	презентационная техника (проектор, экран, компьютер/ноутбук); комплект электронных презентаций/слайдов	Windows XP, Prof, SP2 (Операционная система Windows XP(x32), лицензия по подписке MSDN (договор DreamSpark №Tr113003 от 25.09.14г.)
2	3203(25 посадочных мест) Учебная аудитория для проведения лабораторных работ, занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, (г. Нижний Новгород, ул. Минина, 28в)	лабораторное оборудование; приборы; материалы; измерительные инструменты; учебно-наглядные пособия	
3	3203A (12 посадочных мест) Учебная аудитория для проведения практических работ, занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, (г. Нижний Новгород, ул. Минина, 28в)	учебно-наглядные пособия, образцы сварных соединений	
4	ауд. 4209 (информационно-образовательный центр ИПТМ) – помещение для самостоятельной работы студентов (для работы в электронной образовательной среде, тестирования, выполнения курсовых работ и т.п.) (г. Нижний Новгород, ул. Минина, 28в)	Персональные компьютеры 1) Celeron 1.7/0.5 gb/SIS 632/HDD 40 GB - 6 штук 2) Pentium e5500/2 gb/AMD RADEON 5450/HDD 250 GB - 10 штук; 3) Сервер Athlon x2 4400/4 gb/ ATI X300/HDD 1TB с возможностью подключения к интернету	Windows 7 Starter(DreamSparkPremium, договор №Tr113003 от 25.09.14), Windows XP, Prof, S/P3 (подписка DreamSparkPremium, договор №Tr113003 от 25.09.14); Office 2007(DreamSparkPremium, договор №Tr113003 от 25.09.14) Dr.Web (c/n H365-W77K-B5HP-N346 от 31.05.2021); APM WinMashine(Ф3-649/2006) Windowsserver 2012 (Авторизационный номер лицензиата 91194359zze1411, Номер лицензии 61196358); Распространяемое по свободной лицензии: T-flexdocs 12

		4) Ноутбук ToshibaSatellite L40-17T (для проекторов в ауд.4204 и 4204а)	(Ознакомительная версия); ERP Галактика 7.1; МВТУ 3.7; ТехноПро 9; GPSS; PSS WORLD studentversion; SciLab 4.1.2 ;T-flex 15 Учебная версия
5	3125.1(10 посадочных мест) Учебная аудитория для проведения лабораторных работ, занятий лекционного и семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, (г. Нижний Новгород, ул. Минина, 28в)	лабораторное оборудование; приборы; материалы; измерительные инструменты; учебно-наглядные пособия	

11. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ОБУЧАЮЩИМСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

11.1. Общие методические рекомендации для обучающихся по освоению дисциплины, образовательные технологии

Дисциплина реализуется посредством проведения контактной работы с обучающимися (включая проведение текущего контроля успеваемости), самостоятельной работы обучающихся и промежуточной аттестации.

Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов образовательных технологий (выбирается из приложения к РПД):

- *проблемное обучение (проблемные лекции, работа в группах);*
- *разбор конкретных ситуаций;*
- *поддерживающие технологии с объяснительно-иллюстративным обучением;*
- *оценивание знаний студентов по критериям усвоения материала курса (тесты).*

Материал дисциплины дифференцирован по степени сложности и представлен в виде вопросов для определения уровня усвоения; данная система оценки знаний с учетом трех уровней усвоения является объективной и научно обоснованной.

11.2 Методические указания для занятий лекционного типа

Лекционный курс предполагает систематизированное изложение основных вопросов тематического плана. В ходе лекционных занятий раскрываются базовые вопросы в рамках каждой темы дисциплины (Таблица 4). Обозначаются ключевые аспекты тем, а также делаются акценты на наиболее сложные и важные положения изучаемого материала. Материалы лекций являются опорной основой для подготовки обучающихся к практическим работам и выполнения заданий самостоятельной работы, а также к мероприятиям текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации по дисциплине.

В ходе лекционных занятий рекомендуется вести конспектирование учебного материала.

11.3 Методические указания по освоению дисциплины на практических работах

Подготовку к каждой лабораторной работе студент должен начать с ознакомления с планом занятия, который отражает содержание предложенной темы. Каждая выполненная работа с оформленным отчетом подлежит защите у преподавателя.

При оценивании практических работ учитывается следующее:

- качество выполнения экспериментально-практической части работы и степень соответствия результатов работы заданным требованиям;
- качество оформления отчета по работе;
- качество устных ответов на контрольные вопросы при защите работы.

11.4. Методические указания по самостоятельной работе обучающихся

Самостоятельная работа обеспечивает подготовку обучающегося к аудиторным занятиям и мероприятиям текущего контроля и промежуточной аттестации по изучаемой дисциплине. Результаты этой подготовки проявляются в активности обучающегося на занятиях и в качестве выполненных практических заданий и других форм текущего контроля.

При выполнении заданий для самостоятельной работы рекомендуется проработка материалов лекций по каждой пройденной теме, а также изучение рекомендуемой литературы, представленной в Разделе 7.

Методические рекомендации по организации и планированию самостоятельной работы студентов по дисциплине. Приняты Учебно-методическим советом НГТУ им. Р.Е. Алексеева, протокол № 2 от 22 апреля 2013 г. Электронный адрес: https://www.nntu.ru/frontend/web/ngtu/files/org_structura/upravleniya/umu/docs/metod_docs_ngt u/metod_rekom_srs.PDF.

12. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

12.1.1. Типовые задания для практических работ

Выдается индивидуальное задание в виде эскизов изделий для разработки средств автоматизации технологического процесса сварки и систем управления.

12.1.2. Типовые вопросы для устного опроса по практическим работам

- 1 Понятие о механизации и автоматизации сварочного производства
- 2 Структура трудоемкости сварочных цехов
- 3 Заготовительные операции при производстве сварных конструкций
- 4 Средства механизации - манипуляторы, врашатели, кантователи
- 5 Применение сварочных роботов, требования, основные типы и параметры.
- 6 Особенности передачи функции сварщика роботу
- 8 Понятие объекта автоматизации, управляющего и возмущающего воздействия
- 9 Возмущающие воздействия при дуговой сварке
- 10 Возмущающие воздействия в процессе контактной сварки
- 11 Система слежения за линиейстыка при дуговой сварке
- 12 Системы программного управления процессом дуговой сварки неплавящимся электродом
- 13 Понятие о системе АРДС (саморегулирование)
- 14 Приведите функциональную схему системы автоматической стабилизации длины дуги сварке плавящимся и неплавящимся электродом

(система АРНД).

15 Понятие робототехнического комплекса

16 Устойчивость системы дуга-источник питания

17 Системы слежения за линиейстыка при дуговой сварке

18 Приведите классификацию систем автоматики.

19 Дайте характеристику управляющих и возмущающих воздействий при контактнойстыковой сварке. Каковы критерии качества сварки? Приведите циклограмму работы сварочной машины.

20 Дайте общую характеристику входных, возмущающих и выходных параметров сварочного процесса как объекта автоматизации.

12.1.3. Типовые тестовые задания для текущего контроля

Тесты. В тестах сформирован вопрос, на который даны несколько ответов, один из них правильный. В этом случае необходимо узнать, опознать, различить правильный ответ в ряду других неправильных подобных ответов.

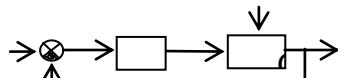
Тесты для подготовки к практическим занятиям

Задание 1

1 На схеме обозначены: Р – регулятор, ОУ – объект управления. Указанный сигнал называется
2 Ответы: 1) задание 2) возмущающее воздействие 3) регулирующее воздействие 4)

управляющее воздействие 5) ошибка регулирования 6) случайный сигнал 7) регулируемый параметр

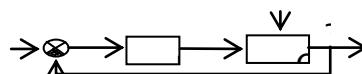
Задание 2:



На схеме обозначены: Р – регулятор, ОУ – объект управления. Указанный сигнал называется

Ответы: 1) задание 2) возмущающее воздействие 3) регулирующее воздействие 4) управляющее
воздействие 5) ошибка регулирования 6) случайный сигнал 7) регулируемый параметр

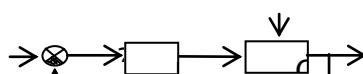
Задание 3:



На схеме обозначены: Р – регулятор, ОУ – объект управления. Указанный сигнал называется

Ответы: 1) задание 2) возмущающее воздействие 3) регулирующее воздействие 4) управляющее
воздействие 5) ошибка регулирования 6) случайный сигнал 7) регулируемый параметр

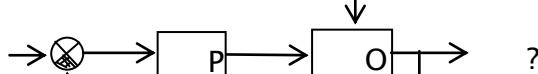
Задание 4:



На схеме обозначены: Р – регулятор, ОУ – объект управления. Указанный сигнал называется

Ответы: 1) задание 2) возмущающее воздействие 3) регулирующее воздействие 4) управляющее
воздействие 5) ошибка регулирования 6) случайный сигнал 7) регулируемый параметр

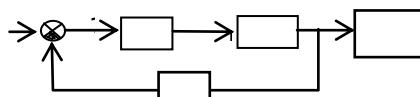
Задание 5



На схеме обозначены: Р – регулятор, ОУ – объект управления. Указанный сигнал называется

Ответы: 1) задание 2) возмущающее воздействие 3) регулирующее воздействие 4) управляющее
воздействие 5) ошибка регулирования 6) случайный сигнал 7) регулируемый параметр

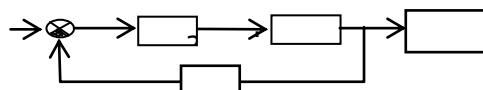
Задание 6:



Сигнал u – управляющее воздействие. Указанный блок называется

Ответы: 1) регулятор 2) объект управления 3) датчик 4) сумматор 5) исполнительное устройство 6)
АРМ оператора 7) регистрирующее устройство

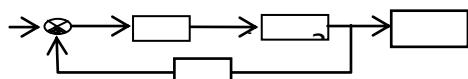
Задание 7:



Сигнал u – управляющее воздействие. Указанный блок называется

Ответы: 1) регулятор 2) объект управления 3) датчик 4) сумматор 5) исполнительное устройство 6) АРМ оператора 7) регистрирующее устройство

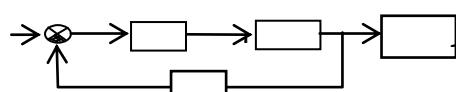
Задание 8:



Сигнал u – управляющее воздействие. Указанный блок называется

Ответы: 1) регулятор 2) объект управления 3) датчик 4) сумматор 5) исполнительное устройство 6) АРМ оператора 7) регистрирующее устройство

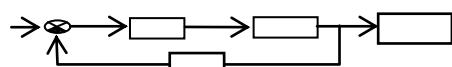
Задание 9:



Сигнал u – управляющее воздействие. Указанный блок называется

Ответы: 1) регулятор 2) объект управления 3) датчик 4) сумматор 5) исполнительное устройство 6) АРМ оператора 7) регистрирующее устройство

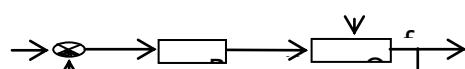
Задание 10:



Сигнал u – управляющее воздействие. Указанный блок называется

Ответы: 1) регулятор 2) объект управления 3) датчик 4) сумматор 5) исполнительное устройство 6) АРМ оператора 7) регистрирующее устройство

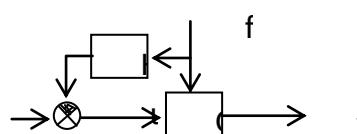
Задание 11:



Данная схема (ОУ – объект управления) реализует принцип регулирования

Ответы: 1) по отклонению 2) по возмущению 3) комбинированный

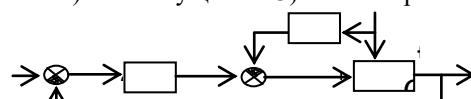
Задание 12:



Данная схема (ОУ – объект управления) реализует принцип регулирования

Ответы: 1) по отклонению 2) по возмущению 3) комбинированный

Задание 13 :



Данная схема (ОУ – объект управления) реализует принцип регулирования

Ответы: 1) по отклонению 2) по возмущению 3) комбинированный

Задание 14: Целью регулирования является

Ответы:

- 1) поддержание регулируемого параметра на заданном уровне с помощью управляющих воздействий на объект
- 2) изменение регулируемого параметра по определенному закону
- 3) поддержание регулируемого параметра на заданном уровне или изменение его по определенному закону с помощью управляющих воздействий на объект
- 4) выработка управляющих воздействий
- 5) определение ошибки регулирования

Задание 15: Целью управления является

Ответы:

- 1) поддержание регулируемого параметра на заданном уровне с помощью управляющих воздействий на объект
- 2) изменение регулируемого параметра по определенному закону
- 3) поддержание регулируемого параметра на заданном уровне или изменение его по определенному закону с помощью управляющих воздействий на объект
- 4) выработка управляющих воздействий
- 5) определение ошибки регулирования

Задание 16 : Целью функционирования АСР стабилизации является

Ответы:

- 1) изменение регулируемой величины в соответствии с заранее заданной функцией
- 2) поддержание регулируемого параметра на заданном постоянном значении с помощью управляющих воздействий на объект
- 3) поддержание регулируемого параметра на заданном уровне или изменение его по определенному закону с помощью управляющих воздействий на объект
- 4) выработка управляющих воздействий
- 5) определение ошибки регулирования

Задание 17: Целью функционирования программной АСР является

Ответы:

- 1) изменение регулируемой величины в соответствии с заранее заданной функцией
- 2) поддержание регулируемого параметра на заданном постоянном значении с помощью управляющих воздействий на объект
- 3) поддержание регулируемого параметра на заданном уровне или изменение его в соответствии с заранее неизвестным заданием с помощью управляющих воздействий на объект
- 4) выработка управляющих воздействий
- 5) определение ошибки регулирования

Задание 18: Целью функционирования следящей АСР является

Ответы:

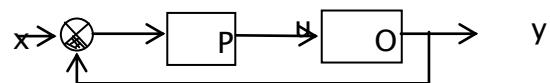
- 1) изменение регулируемой величины в соответствии с заранее заданной функцией
- 2) поддержание регулируемого параметра на заданном постоянном значении с помощью управляющих воздействий на объект
- 3) изменение регулируемой величины в соответствии с заранее неизвестной величиной на входе АСР
- 4) выработка управляющих воздействий
- 5) определение ошибки регулирования

Задание 19:

На схеме обозначены: Р – регулятор, ОУ – объект регулирования, t – время. Данная схема соответствует

Ответы:

- 1) следящей АСР
- 2) АСР стабилизации
- 3) программной АСР
- 4) не соответствует АСР



Задание 21: Регулированием называется

Ответы:

- 1) формирование управляющих воздействий, обеспечивающих требуемый режим работы ОУ
- 2) частный вид управления, когда задачей является обеспечение постоянства какой-либо выходной величины ОУ
- 3) управление, осуществляющееся без непосредственного участия человека
- 4) воздействие, подаваемое на вход системы или устройства
- 5) воздействие, выдаваемое на выходе системы или устройства

6) воздействие внешней среды на систему

Задание 22: Управлением называется

Ответы:

- 1) формирование управляющих воздействий, обеспечивающих требуемый режим работы ОУ
- 2) регулирование, осуществляющееся без непосредственного участия человека
- 3) воздействие, подаваемое на вход системы или устройства
- 4) воздействие, выдаваемое на выходе системы или устройства
- 5) воздействие внешней среды на систему

Задание 23: Автоматическим управлением называется

Ответы:

- 1) формирование управляющих воздействий, обеспечивающих требуемый режим работы ОУ
- 2) частный вид управления, когда задачей является обеспечение постоянства какой-либо выходной величины ОУ
- 3) управление, осуществляющееся без непосредственного участия человека
- 4) воздействие, подаваемое на вход системы или устройства
- 5) воздействие, выдаваемое на выходе системы или устройства
- 6) воздействие внешней среды на систему

Задание 24: Входным воздействием называется

Ответы:

- 1) управление, осуществляющееся без непосредственного участия человека
- 2) воздействие, подаваемое на вход системы или устройства
- 3) воздействие, выдаваемое на выходе системы или устройства
- 4) воздействие внешней среды на систему

Задание 25: Выходным воздействием называется

Ответы:

- 1) управление, осуществляющееся без непосредственного участия человека
- 2) воздействие, подаваемое на вход системы или устройства
- 3) воздействие, выдаваемое на выходе системы или устройства
- 4) воздействие внешней среды на систему

Задание 26: Внешним воздействием называется

Ответы:

- 1) формирование управляющих воздействий, обеспечивающих требуемый режим работы ОУ
- 2) частный вид управления, когда задачей является обеспечение постоянства какой-либо выходной величины ОУ
- 3) управление, осуществляющееся без непосредственного участия человека
- 4) воздействие, подаваемое на вход системы или устройства
- 5) воздействие, выдаваемое на выходе системы или устройства
- 6) воздействие внешней среды на систему

Задание 27: Задающим воздействием называется

Ответы:

- 1) воздействие внешней среды на систему
- 2) воздействие на систему, определяющее требуемый закон изменения регулируемой величины
- 3) воздействие управляющего устройства на объект управления
- 4) воздействие, стремящееся нарушить требуемую функциональную связь между задающим воздействием и регулируемой величиной
- 5) разность между предписанным (x) и действительным (y) значениями регулируемой величины

Задание 28 Управляющим воздействием называется

Ответы:

- 1) воздействие внешней среды на систему
- 2) воздействие на систему, определяющее требуемый закон изменения регулируемой величины
- 3) воздействие управляющего устройства на объект управления
- 4) воздействие, стремящееся нарушить требуемую функциональную связь между задающим воздействием и регулируемой величиной

5) разность между предписанным (x) и действительным (у) значениями регулируемой величины

Задание 29 Возмущающим воздействием называется

Ответы:

- 1) воздействие внешней среды на систему
- 2) воздействие на систему, определяющее требуемый закон изменения регулируемой величины
- 3) воздействие управляющего устройства на объект управления
- 4) воздействие, стремящееся нарушить требуемую функциональную связь между задающим воздействием и регулируемой величиной

5) разность между предписанным (x) и действительным (у) значениями регулируемой величины

12.1.4 Перечень вопросов и заданий для подготовки к зачету (ПК-4):

1. Технические средства компьютерных технологий.
2. Средства компьютерной коммуникации. Интернет, электронная почта, локальная сеть.
3. Технические средства Интернета. Браузеры, системы поиска, сетевые службы.
4. Компьютерные системы управления технологическим сварочным оборудованием.
Понятие о синергетике.
5. Микропроцессорные системы управления процессами дуговой сварки.
6. Микропроцессорные системы управления процессами контактной сварки.
7. Понятие о микропроцессорной программной технологии.
8. Применение методов компьютерного вычислительного эксперимента.
9. Микропроцессорные системы управления обеспечения качеством и документирования технологических процессов.
10. Документирование, паспортизация работы сварочных установок и технологии.
11. Микропроцессорные диагностические комплексы.
12. Программные пакеты для моделирования анализа оптимизации сварочных технологий.
13. Система SPOTSIM для проектирования и моделирования технологии сварки.
14. Система MAGSIM для проектирования и моделирования технологии сварки.
15. Система ARMSW для проектирования и моделирования технологии сварки.
16. Компьютерные обучающие системы.
17. Системы контроля профессиональной подготовки сварщиков.
18. Электронные справочники по сварке, базы и банки данных.
19. Компьютерные технологии проектирования.
20. Графические подсистемы компьютерных технологий.

УТВЕРЖДАЮ:
Директор института ИПТМ

А.Ю. Панов
“ ____ ” 2021 г.

Лист актуализации рабочей программы дисциплины
«Б1.В.Од.4 «Автоматизация и роботизация сварочного производства»
индекс по учебному плану, наименование

для подготовки **магистров**

Направление: 15.04.01 "Машиностроение"

Направленность: Сварочное производство и технологические комплексы

Форма обучения очная

Год начала подготовки: 2021

Курс 2

Семестр 3

а) В рабочую программу не вносятся изменения. Программа актуализирована для 2021г.
начала подготовки.

б) В рабочую программу вносятся следующие изменения (указать на какой год начала
подготовки):

- 1);
- 2);
- 3)

Разработчик (и): Козлов Игорь Константинович, к.т.н., доцент
(ФИО, ученая степень, ученое звание)

« ____ » 2021 г.

Рабочая программа пересмотрена и одобрена на заседании кафедры _____
протокол № _____ от « ____ » 2021 г.

Заведующий кафедрой _____

Лист актуализации принят на хранение:

Заведующий выпускающей кафедрой (*наименование*) _____ « ____ » 2021 г.

Методический отдел УМУ: _____ « ____ » 2021 г.

РЕЦЕНЗИЯ
на рабочую программу дисциплины «Автоматизация и роботизация
сварочного производства»
ОП ВО по направлению 15.04.01 «Машиностроение»
Направленность "Сварочное производство и технологические комплексы"
(квалификация выпускника – магистр)

Терентьевым Г.П. – кандидатом технических наук, профессором кафедры «Металлические конструкции» ФГБОУ ВО ННГАСУ (далее по тексту рецензент), проведена рецензия рабочей программы дисциплины «Автоматизация и роботизация сварочного производства» ОП ВО по направлению подготовки : 15.04.01 «Машиностроение», направленность: «Сварочное производство и технологические комплексы», разработанной в ФГБОУ ВО «Нижегородский государственный технический университет имени Р.Е. Алексеева», на кафедре «Машиностроительные технологические комплексы (разработчик – Козлов И.К., к.т.н., доцент).

Рассмотрев представленные на рецензию материалы, рецензент пришел к следующим выводам:

Программа соответствует требованиям ФГОС ВО по направлению 15.04.01 "Машиностроение". Программа содержит все основные разделы, соответствует требованиям к нормативно-методическим документам. Представленная в Программе актуальность учебной дисциплины в рамках реализации ОПОП ВО не подлежит сомнению – дисциплина относится к вариативной части учебного цикла – Б1 очной формы обучения и является обязательной.

Представленные в Программе цели дисциплины соответствуют требованиям ФГОС ВО направления шифр 15.04.01 «Машиностроение».

В соответствии с Программой за дисциплиной «Автоматизация и роботизация сварочного производства» закреплена 1 компетенция. Дисциплина и представленная Программа способны реализовать их в объявленных требованиях.

Результаты обучения, представленные в Программе в категориях знать, уметь, владеть соответствуют специфике и содержанию дисциплины и демонстрируют возможность получения заявленных результатов.

Общая трудоёмкость дисциплины «Автоматизация и роботизация сварочного производства» составляет 3 зачётных единицы (108 час). Информация о взаимосвязи изучаемых дисциплин и вопросам исключения дублирования в содержании дисциплин соответствует действительности. Дисциплина «Автоматизация и роботизация сварочного производства» взаимосвязана с другими дисциплинами ОПОП ВО и Учебного плана по направлению 15.04.01 «Машиностроение» и возможность дублирования в содержании отсутствует.

Представленная Программа предполагает использование современных образовательных технологий, используемые при реализации различных видов учебной работы. Формы образовательных технологий соответствуют специфике дисциплины.

Виды, содержание и трудоёмкость самостоятельной работы студентов, представленные в Программе, соответствуют требованиям к подготовке выпускников, содержащимся во ФГОС ВО направления 15.04.01 «Машиностроение».

Представленные и описанные в Программе формы текущей оценки знаний (опрос, тестирование), соответствуют специфике дисциплины и требованиям к выпускникам.

Форма промежуточного контроля знаний студентов, предусмотренная Программой, осуществляется в форме зачета, что соответствует статусу дисциплины, как обязательной дисциплины вариативной части учебного цикла – Б1 ФГОС ВО направления 15.03.01 «Машиностроение». Нормы оценки знаний, представленные в Программе, соответствуют специфике дисциплины и требованиям к выпускникам.

Учебно-методическое обеспечение дисциплины представлено: основной литературой – 5 источников (базовые учебники), дополнительной литературой – 8 наименований, интернет-ресурсы – 6 источников и *соответствует* требованиям ФГОС ВО направления 15.04.01 «Машиностроение».

Материально-техническое обеспечение дисциплины соответствует специфике дисциплины «Автоматизация и роботизация сварочного производства» и обеспечивает использование современных образовательных, в том числе интерактивных методов обучения.

Методические рекомендации студентам и методические рекомендации преподавателям по организации обучения по дисциплине дают представление о специфике обучения по дисциплине «Автоматизация и роботизация сварочного производства».

ОБЩИЕ ВЫВОДЫ

На основании проведенной рецензии можно сделать заключение, что характер, структура и содержание рабочей программы дисциплины «Автоматизация и роботизация сварочного производства» ОПОП ВО по направлению 15.04.01 «Машиностроение» Направленность: «Сварочное производство и технологические комплексы» (квалификация выпускника – магистр), разработанная к.т.н., доцентом Козловы И.К., соответствует требованиям ФГОС ВО, современным требованиям экономики, рынка труда и позволит при её реализации успешно обеспечить формирование заявленных компетенций.

Рецензент: Терентьев Г.П.

– кандидат технических наук,
профессор кафедры «Металлические конструкции»
ФГБОУ ВО ННГАСУ

_____ «_____» 20____ г.
(подпись)

Подпись рецензента ФИО заверяю